



SITUATIONS D'ÉVALUATION-TYPES

Pour l'élaboration des Évaluations Passées en Cours de Formation

Titre professionnel

Conducteur(trice) de machines de plasturgie
Niveau V

Arrêté du : 09/09/2013

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
CMP	Situations d'évaluation-types	TP-01286	02	05/10/2013	29/03/2018	1/8

SITUATIONS D'ÉVALUATION-TYPES

Présentation du dossier

La présente fiche contient un ensemble de situations d'évaluation-types destinées à guider la conception d'évaluations passées en cours de formation en référence aux critères issus des référentiels du titre professionnel, pour les sessions d'examen « Titre », « CCP » et « CCS » telles que prévues par l'arrêté du 22 décembre 2015 relatif aux conditions de délivrance du titre professionnel du ministère chargé de l'emploi. L'ensemble de ces situations d'évaluation-types couvre la totalité des compétences du titre.

Le **Guide de mise en œuvre** des Evaluations passées en cours de formation est à télécharger sur le site du ministère de l'emploi : <http://travail-emploi.gouv.fr/> (rubrique *Documents techniques*).

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
CMP	Situations d'évaluation-types	TP-01286	02	05/10/2013	29/03/2018	2/8

Sommaire

Activité-type 1 p. 5

- ▶ Situation 1 Fabrication et contrôle des produits fabriqués p. 5
- ▶ Situation 2 Présentation d'une amélioration technique au poste de travail..... p. 6

Activité-type 2 p. 7

- ▶ Situation 1 Préparation, approvisionnement et mise en service du poste de travail p. 7
- ▶ Situation 2 Présentation d'une amélioration technique au poste de travail..... p. 8

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
CMP	Situations d'évaluation-types	TP-01286	02	05/10/2013	29/03/2018	3/8

Activité-type 1 Conduire et surveiller la production sur une machine de plasturgie

► Situation 1 Fabrication et contrôle des produits fabriqués

Compétences à évaluer

1. Exécuter les opérations de production sur une machine de plasturgie
2. Réaliser les opérations de contrôle des pièces issues d'une fabrication sur une machine de plasturgie
3. Réaliser les opérations de maintenance dédiée à la production

Description de la situation d'évaluation-type

Dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité au poste de travail, à partir du dossier de fabrication et d'un ordre de fabrication, le stagiaire produit en série, en autonomie et en temps limité, la quantité de pièces inscrite sur l'ordre de fabrication sur une installation ou une machine automatisée de plasturgie. Il réalise également une opération de maintenance de premier niveau. En cours ou en fin de production, il renseigne tous les documents de suivi sur les supports préconisés.

Modalité(s) d'évaluation

Mise en situation professionnelle

Productions attendues du stagiaire

Maintenance des équipements
Production de la série de pièces
Contrôle d'une série de pièces
Documents de suivi de production renseignés

Critères d'évaluation (issus des référentiels du titre professionnel)

Les règles de qualité, d'hygiène, de sécurité et d'environnement sont respectées
La matière est préparée conformément aux instructions
Il n'y a pas de rupture d'approvisionnement sur les matières
Les modes opératoires sont respectés
Le cycle machine et les valeurs de fonctionnement sont conformes au dossier de fabrication
Le poste est rangé et nettoyé
Les instruments de mesure sont utilisés au regard des instructions
La lecture des mesures est juste
L'alerte, suite à une dérive, est donnée et justifiée au regard des instructions
Les informations écrites sur les documents de production sont fiables et exploitables
Les documents de production sont renseignés et exploitables
Les interventions sont réalisées dans les délais

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
CMP	Situations d'évaluation-types	TP-01286	02	05/10/2013	29/03/2018	5/8

Activité-type 1 Conduire et surveiller la production sur une machine de plasturgie

► Situation 2 *Présentation d'une amélioration technique au poste de travail*

Compétences à évaluer

4. Proposer des améliorations techniques et organisationnelles dans son secteur de production

Description de la situation d'évaluation-type

A partir de sa pratique professionnelle sur la ligne de production automatisée et des évènements survenus au poste de travail, le stagiaire réfléchit à une amélioration de type qualité, productivité, sécurité ou technique à mettre en œuvre sur le poste de travail afin d'améliorer un indicateur de performance. Cette proposition d'amélioration comprend une partie de préparation et une partie de présentation, le tout en temps limité.

Ensuite, le stagiaire prépare un argumentaire technique succinct par écrit (environ 1 page) avec l'utilisation d'une méthode de résolution de problèmes. Enfin, il présente ce dossier lors de l'entretien technique.

Modalité(s) d'évaluation

Entretien technique

Productions attendues du stagiaire

Identification d'un dysfonctionnement sur la machine de production
Etude d'une amélioration possible
Argumentaire technique écrit
Présentation orale de l'amélioration

Critères d'évaluation (issus des référentiels du titre professionnel)

La situation évoquée est vérifiable
La proposition de solutions est réaliste

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
CMP	Situations d'évaluation-types	TP-01286	02	05/10/2013	29/03/2018	6/8

Activité-type 2 Préparer le poste de travail et contribuer à la mise en service d'une machine de plasturgie

► Situation 1 Préparation, approvisionnement et mise en service du poste de travail

Compétences à évaluer

1. Préparer le poste de travail en fonction du changement de série sur une machine de plasturgie
2. Contribuer à la mise en service des moyens de production sur une machine de plasturgie

Description de la situation d'évaluation-type

A partir du dossier de fabrication des produits à réaliser, de l'ordre de fabrication et d'un bon d'approvisionnement, sur une ligne de production à l'arrêt, en autonomie et en temps limité, le stagiaire approvisionne toutes les matières et tous les composants au poste de travail. Il met en place les moyens périphériques à la production aux emplacements prévus par les documents techniques et les raccorde en énergie. Il démarre la machine de plasturgie, puis l'arrête.

En cours ou en fin d'intervention, il renseigne tous les documents de suivi de production sur les supports préconisés.

Modalité(s) d'évaluation

Mise en situation professionnelle

Productions attendues du stagiaire

Approvisionnement d'un poste de travail
Préparation d'une machine de production
Démarrage et arrêt de l'installation de production
Documents de suivi de fabrication renseignés

Critères d'évaluation (issus des référentiels du titre professionnel)

Les règles de qualité, d'hygiène, de sécurité et d'environnement sont respectées
Les approvisionnements sont conformes aux spécifications
Les équipements périphériques sont installés et raccordés conformément aux spécifications
Les raccordements des outillages sont réalisés selon le dossier de fabrication
La matière est préparée conformément aux instructions
Les opérations sont réalisées dans le temps imparti
Les outillages sont fixés, raccordés et préparés en conformité aux prescriptions
Les modes opératoires sont respectés
Les manipulations sur les programmes et sur les organes de commande sont correctement réalisées
Le poste de travail est rangé et nettoyé
Les informations écrites sur les documents de production sont fiables et exploitables

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
CMP	Situations d'évaluation-types	TP-01286	02	05/10/2013	29/03/2018	7/8

Activité-type 2 Préparer le poste de travail et contribuer à la mise en service d'une machine de plasturgie

► Situation 2 *Présentation d'une amélioration technique au poste de travail*

Compétences à évaluer

3. Proposer des améliorations techniques et organisationnelles dans son secteur de production

Description de la situation d'évaluation-type

Cette mise en situation est identique à celle de l'activité 1, situation 2.

Modalité(s) d'évaluation

Entretien technique

Productions attendues du stagiaire

Identification d'un dysfonctionnement sur la machine de production
Etude d'une amélioration possible
Argumentaire technique écrit
Présentation orale de l'amélioration

Critères d'évaluation (issus des référentiels du titre professionnel)

La situation évoquée est vérifiable
Les propositions de solutions sont réalistes

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
CMP	Situations d'évaluation-types	TP-01286	02	05/10/2013	29/03/2018	8/8